

Gasification reactor for manufacturing combustible gases from wastes

Patent number: EP0257019

Publication date: 1988-02-24

Inventor: HANKE REINHART DIPLO-ING; LUGSCHEIDER WALTER DIPLO-ING DR

Applicant: VOEST ALPINE AG (AT)

Classification:

- international: F23G5/027; C10B53/00

- european: C10B53/00; F23G5/027C

Application number: EP19870890192 19870814

Priority number(s): AT19860002203 19860814

Also published as:

EP0257019 (A3)

Cited documents:

DE2747571

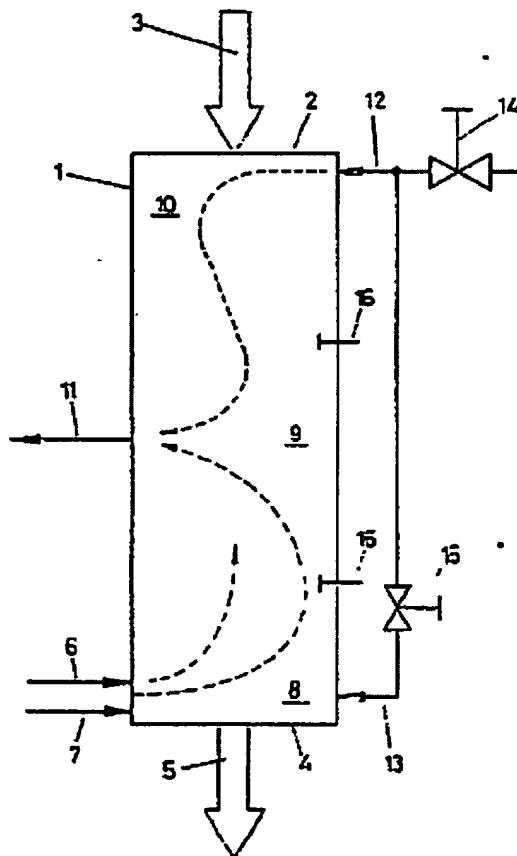
AT379618

[Report a data error here](#)

Abstract of EP0257019

The gasification reactor (1) is suitable in particular for carrying out medium-temperature gasification at temperatures between 500 and 1200 DEG C. The gasifying reactor (1) is charged with wastes or waste fuels at its charging end (2). Burners for additional fuels are provided at the end (4) opposite the charging end (2). A lean gas discharge line (11) is arranged between the charging end and the combustion zone (8) alongside the burners. Near the charging end and in the region of the drying zone (10), as well as in the combustion zone (8) there is the mouth of a flue gas return line (12 and 13 respectively), whereby the level of the gasifying zone (9) to which the lean gas discharge line is connected can be influenced.

FIG. 1



Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

① Veröffentlichungsnummer:

0 257 019
A2

②

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

② Anmeldenummer: 87890192.5

⑤ Int. Cl. 4: F 23 G 5/027
C 10 B 53/00

② Anmeldetag: 14.08.87

③ Priorität: 14.08.86 AT 2203/86

④ Veröffentlichungstag der Anmeldung:
24.02.88 Patentblatt 88/08

⑤ Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

⑦ Anmelder: VOEST-ALPINE Aktiengesellschaft
Friedrichstrasse 4
A-1011 Wien (AT)

⑦ Erfinder: Hanke, Reinhart, Dipl.-Ing.
Annaberggasse 2
A-8700 Leoben (AT)

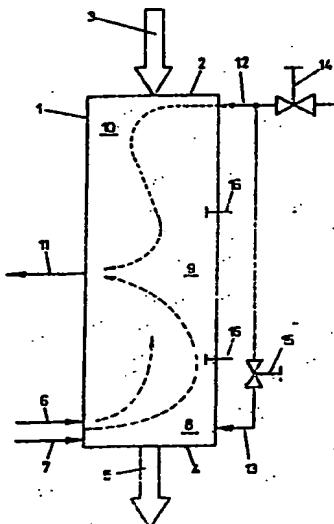
Lugschelder, Walter, Dipl.-Ing.Dr.
Ziegelstrasse 9L
A-8045 Graz (AT)

⑦ Vertreter: Haffner, Thomas M., Dr. et al
Patentanwaltskanzlei Dipl.-Ing. Adolf Kretschmer Dr.
Thomas M. Haffner Schottengasse 3a
A-1014 Wien (AT)

⑥ Vergasungsreaktor für die Herstellung brennbarer Gase aus Abfällen.

⑦ Die Erfindung bezieht sich auf einen Vergasungsreaktor (1), welcher insbesondere für die Durchführung einer Mitteltemperaturvergasung bei Temperaturen zwischen 500 und 1200°C geeignet ist. Dem Vergasungsreaktor (1) werden an seinem Aufgabeende (2) Abfälle bzw. Abfallbrennstoffe zugesetzt. An dem dem Aufgabeende (2) gegenüberliegenden Ende (4) sind Brenner für Zusatzbrennstoffe vorgesehen. Zwischen dem Aufgabeende und der den Brennern benachbarten Verbrennungszone (8) ist eine Schwachgasabzugslleitung (11) angeordnet. Nahe dem Aufgabeende und im Bereich der Trocknungszone (10) mündet ebenso wie in die Verbrennungszone (8) eine Rauchgasrückführungsleitung (12 bzw. 13). wodurch die Ebene der Vergasungszone (9), an welche die Schwachgasabzugsleitung angeschlossen ist, beeinflußt werden kann.

FIG.1



Beschreibung**Vergasungsreaktor für die Herstellung brennbarer Gase aus Abfällen**

Die Erfindung bezieht sich auf einen Vergasungsreaktor für die Herstellung brennbarer Gase aus Abfällen, bei welchen die Abfälle bzw. Abfallbrennstoffe an einem Aufgabende zugeführt und in Abstand von dem Aufgabende in einer Verbrennungszone mit Flammen und/oder Flammgasen einer Feuerung unter Verwendung von Zusatzbrennstoffen beaufschlagt werden und die gebildeten Gase aus einer zwischen Aufgabende und Verbrennungszone gelegenen Vergasungszone abgezogen werden. Vergasungsreaktoren der eingangs genannten Art sind insbesondere für die Herstellung von brennbaren Gasen aus nicht unmittelbar zur Verbrennung geeigneten Abfällen verwendbar. Besonders bei Abfällen, deren Verbrennung unmittelbar zu einer großen Schadstoffbelastung der Umwelt führen würde, haben solche Vergasungsreaktoren den Vorteil, daß ein Großteil der in den Abfällen enthaltenen Schadstoffe mit der Schlacke bzw. Asche ausgetragen werden kann und nicht in die Brennkammer einer Energieerzeugungsanlage gelangt. Aus der AT-PS 379 618 ist es bereits bekannt, derartige Vergasungsreaktoren mit hoher Temperatur zur gleichzeitigen Entsorgung von schwermetallhaltigen Abfällen einzusetzen.

Bei den bisher bekannten Einrichtungen zur Energieerzeugung unter Verwendung von Gasen aus Vergasungsreaktoren zur Herstellung von brennbaren Gasen aus Abfällen wird ein Teil der in den Rauchgasen der Brennkammer für die Energieversorgung enthaltenen Energie ungenutzt gelassen.

Für verschiedene Abfallstoffe, insbesondere für vorgetrockneten Klärschlamm, Brennstoff aus Müll oder Kunststoffabfälle ist die Verwendung von Hochtemperaturvergasungsreaktoren nicht ohne weiteres wirtschaftlich. Die Erfindung zielt nun darauf ab, einen Vergasungsreaktor der eingangs genannten Art zu schaffen, bei welchem auch relativ feuchte Abfallstoffe wirtschaftlich zu einer Verbrennung zugänglichen Gasen umgesetzt werden können, und bei welchem Rauchgase aus einer Energieerzeugungsanlage sinnvoll verwendet werden können. Zur Lösung dieser Aufgabe besteht der erfindungsgemäß Vergasungsreaktor im wesentlichen darin, daß am Aufgabende und an die Verbrennungszone des Vergasers je eine Rauchgasleitung angeschlossen ist über welche Rauchgase einer gesonderten Brennkammer dem Vergasungsreaktor zuführbar sind und daß die Rauchgaszuführung in Abhängigkeit von Temperaturmeßwerten, insbesondere einem vorgegebenen Temperaturprofil über die Länge des Vergasers regelbar ist. Dadurch, daß an einen derartigen Vergasungsreaktor Rauchgasleitungen angeschlossen werden, eignet sich der Vergasungsreaktor zwar nur mehr bedingt für die Erzielung hoher Temperaturen. Für eine Mitteltemperaturvergasung bei Temperaturen zwischen 500 und 1200 °C, bei welcher ein Großteil der anfallenden Abfallstoffe und insbesondere auch vorgetrockneter Klärschlamm in sinnvoller Weise für

5 Gaserzeugung eingesetzt werden kann, hat aber ein derartiger Reaktor den wesentlichen Vorteil, daß die rückgeführten Rauchgase, welche unter Druck dem Vergasungsreaktor rückgeführt werden können, zusätzlichen Wasserdampf für die Vergasung des zu vergasenden Brennstoffes liefern und gleichzeitig die entsprechende Vorwärmung für die Vergasung ermöglicht. Die Rückführung von Rauchgasen über eine Rauchgasleitung hat darüberhinaus den Vorteil, daß innerhalb eines derartigen Vergasungsreaktors ein Mitteltemperaturvergasungsverfahren besonders wirtschaftlich und den jeweiligen Ausgangsprodukten angepaßt durchgeführt werden kann. Durch die Rückführung eines Teilstromes der Rauchgase in die Verbrennungszone kann das Temperaturprofil und damit die Lage der Vergasungszone im Vergasungsreaktor beeinflußt werden. Ebenso läßt sich das Vergasungsmilieu durch Rückführung von Rauchgasen entsprechend regeln und mehr oder minder oxidierend oder reduzierend einstellen. Die gleichzeitige Rückführung von Rauchgasen am Aufgabende und an die Verbrennungszone führt auf diese Weise zum einen zur Brennstoffvorwärmung und -trocknung durch direkte Beaufschlagung mit Rauchgas und zur Einstellung des gewünschten Temperaturprofils sowie des CO₂-Angebotes in dem Vergaser. Insgesamt läßt sich dadurch die Vergasungszone in einem derartigen Vergasungsreaktor auf die Ebene der apparativ vorgesehenen Abzugsöffnungen für das Produktgas einstellen, wodurch eine hohe Gasausbeute auch bei unterschiedlicher Beschaffenheit der aufgegebenen Abfälle bzw. Abfallbrennstoffe erzielt werden kann.

40 Mit Vorteil ist die Ausbildung erfindungsgemäß so getroffen, daß die Rauchgase dem Vergasungsreaktor unter dem Druck eines Saugzugventilators zugeführt sind, wodurch die Möglichkeit geschaffen wird, das Rauchgas in beliebige Zonen des Vergasungsreaktors einzuspeisen und die gewünschte Verschiebung der Vergasungszone auf die Höhe der Abzugsleitungen für das Produktgas des Vergasungsreaktors zu bewirken.

45 Mit Vorteil ist auch das aus der Vergasungszone abgezogene brennbares Gas, welches üblicherweise einen geringeren Heizwert aufweist als Primärbrennstoffe, wie sie als Zusatzbrennstoffe eingesetzt werden und aus diesem Grunde als Schwachgas bezeichnet wird, über eine Saugzugventilator abziehbar. Wenn ein derartiger Saugzugventilator für den Abzug der Schwachgase eingesetzt wird, ist es von wesentlicher Bedeutung, die Vergasungszone möglichst exakt in die Ebene der Abzugsöffnungen zu verschieben, um möglichst weitgehend umgesetztes Produktgas bzw. Schwachgas abziehen zu können.

50 55 60 Mit Vorteil ist die Ausbildung so getroffen, daß der Vergasungsreaktor als Schachtvergaser ausgebildet ist, und daß die Abzugsleitung für die brennbaren Gase unterhalb des Aufgabendes und oberhalb der Verbrennungszone angeschlossen ist, wodurch sich

eine besonders einfache Einstellung der Höhe der Vergasungszone erzielen läßt. Um diese Einstellbarkeit der Ebene der Vergasungszone zu verbessern, ist mit Vorteil sowohl in die Rauchgaszuführungsleitung für das Aufgabeende als auch in die Rauchgaszuführungsleitung für die Verbrennungszone jeweils ein gesondertes Drosselorgan eingeschaltet, wobei diese Drosselorgane und damit die Rauchgaszuführung in Abhängigkeit von einem vorgegebenen Temperaturprofil über die Länge des Vergasers, regelbar sind.

Die Abzugsleitung für brennbare Gase kann mit Vorteil über einen Kamin an den Vergaser anschließbar sein, welcher über in die aufgegebenen Abfälle oder Abfallbrennstoffe eintauchende Begrenzungswände an den Vergaser anschließt. Auf diese Weise kann eine indirekte Vorwärmung der aufgegebenen Abfälle bzw. Abfallbrennstoffe erzielt werden, da die heißen Produktgase bzw. Schwachgase der Aufgabe benachbart über den Kamin abgezogen werden können.

Eine besonders gute Vorwärmung und damit Vortrocknung der aufgegebenen Abfälle läßt sich dadurch erzielen, daß der Abzugskamin für die brennbaren Gase den Vergasungsreaktor konzentrisch umgibt.

Eine derartige konstruktive Ausgestaltung des Abzugskamins erlaubt es auch in einfacher Weise die für die nachfolgende Verbrennung in einer Brennkammer gewünschte Gaskonditionierung in platzsparender Weise innerhalb des Abzugskamins unterzubringen.

Für die gleichzeitige Aufgabe unterschiedlicher Abfälle bzw. Abfallbrennstoffe kann die erfundsgemäße Ausbildung mit Vorteil so getroffen sein, daß wenigstens zwei Aufgabeeinrichtungen, insbesondere eine Förderschnecke, Förderbänder und/oder eine Aufgabeoöffnung für stückige Abfälle bzw. Abfallbrennstoffe, vorgesehen sind. Mit einer derartigen Einrichtung lassen sich unterschiedliche Abfälle bzw. Abfallbrennstoffe verschiedener Konsistenz und Zusammensetzung gleichzeitig und in einstellbaren Mengenverhältnissen zuführen, so daß das Vergasungsverhalten weiter optimiert werden kann. Mit Vorteil ist hiebei die Ausbildung so getroffen, daß wenigstens eine Aufgabeeinrichtung für im wesentlichen horizontalen Einstoß von Abfall bzw. Abfallbrennstoffen ausgebildet ist und daß zusätzliche Aufgabeeinrichtungen parallel zur Achse der ersten Aufgabeeinrichtung oder diese kreuzend oder schnellend münden und daß die Brenner an der einer Aufgabeeinrichtung gegenüberliegenden Seite des Vergasungsreaktors angeordnet sind. Bei einer derartigen Ausbildung ist der Vergasungsreaktor als im wesentlichen horizontale Kammer ausgebildet, welchem an einem seitlichen Ende unterschiedliche Materialien über gesonderte Fördereinrichtungen zugeführt werden können, wobei zusätzlich stückiges und loses Material unter Einwirkung der Schwerkraft von oben aufgebracht werden kann. Der Transport erfolgt hiebei in Richtung zur Vergasungszone und einer Aufgabeeinrichtung. Insbesondere einer Förderschnecke oder einem Förderband, gegenüberliegend sind an der gegenüberliegenden Seite zur horizontalen Kammer die Brenner für die

Zusatzbrennstoffe vorgesehen. Das Schwachgas bzw. Vergaserproduktgas wird wiederum an einer Stelle zwischen Brennern und Aufgabeeinrichtungen abgezogen, wobei hiefür ein Kamin vorgesehen sein kann.

Die Erfindung wird nachfolgend an Hand von in der Zeichnung dargestellten Ausführungsbeispielen näher erläutert. In dieser zeigen: Fig. 1 einen schematischen Längsschnitt durch einen erfundsgemäßen Reaktor, Fig. 2 und Fig. 3 abgewandelte Ausbildungen für die Aufgabe von losen, stückigen Abfällen bzw. Abfallbrennstoffen, Fig. 4 eine Ausbildung nach Fig. 1 mit einer Aufgabeeinrichtung, welche beispielsweise für entwässerten Klärschlamm verwendbar ist, Fig. 5 eine abgewandelte Ausführung mit den Reaktor konzentrisch umgebendem Abzugskamin, Fig. 6 eine Ausbildung für die Beschickung mit Brennstoff in Ballenform, Fig. 7 eine abgewandelte Ausbildung der Einrichtung nach Fig. 6 für die zusätzliche Aufgabe stückigen Brennstoffes und Fig. 8 eine weitere abgewandelte Ausbildung entsprechend den Fig. 6 und 7 mit einer zusätzlichen Aufgabeeinrichtung für Brennstoff, beispielweise in Form von Klärschlamm.

In Fig. 1 ist ein Mitteltemperaturvergasungsreaktor 1 dargestellt, an dessen Aufgabeende 2 wie durch den Pfeil 3 schematisch angedeutet, Brennstoff aufgegeben werden kann.

Am Fußende 4 des Vergasungsreaktors 1 ist eine Austragsöffnung für Asche vorgesehen, welche schematisch durch den Pfeil 5 angedeutet ist. Nahe dem Fußende 4 des Vergasungsreaktors wird Zusatzbrennstoff über eine Leitung 6 und Verbrennungsluft über eine Leitung 7 zugeführt, wobei im Fuß des Vergasungsreaktors eine Verbrennungszone 8 ausgebildet wird. Als Zusatzbrennstoff kommt in erster Linie Gas oder Öl in Betracht. Der Vergasungsreaktor 1 wird mit Abfällen oder Abfallbrennstoffen gefüllt, und nach Beaufschlagung mit den Flammen oder Flammgasen der Brenner in der Verbrennungszone 8 einer Vergasung unterworfen. Die Vergasungszone ist hiebei mit 9 im mittleren Bereich des Vergasungsreaktors 1 angedeutet. Die Kopfzone des Vergasers stellt eine Trocknungszone 10 für das aufgegebene Material dar. In der Ebene der Vergasungszone 9 sind Ableitungen 11 für das Produktgas bzw. Schwachgas vorgesehen.

Nah dem Kopfende 2 und dem Fußende 4 des Vergasungsreaktors sind Rauchgasrückführungsleitungen 12 und 13 angeschlossen. Die Zuführung des Rauchgases über die Leitung 13 in die Verbrennungszone beeinflußt in erster Linie das Temperaturprofil und verändert das CO₂-Angebot für die Vergasung, wohingegen die Zuführung des Rauchgases über die Leitung 12 in der Trocknungszone 10 eine intensive Vortrocknung des zu vergasenden Materials bewirkt. In die Zuführungsleitungen 12 und 13 für die Rauchgase sind Drosselventile 14 und 15 eingeschaltet, welche die zugeführte Rauchgasmenge beeinflussen. Die Regelung dieser Drosselventile 14 und 15 erfolgt unter Auswertung von Meßwerten, von schematisch mit 16 angedeuteten Temperaturfühlern, wobei die richtige Einstellung der Vergasungszone auf die Ebene der Abzugsleitungen 11 für das Schwachgas durch Messung das Schwach-

gas- bzw. Produktgaszusammensetzung überprüft werden kann.

Bei der Darstellung nach Fig. 2 ist der Vergasungsreaktor 1 schachtförmig ausgebildet und weist eine Trennwand 17 zur Begrenzung eines Abzugskamins 18 auf, aus welchem das Schwachgas über die Leitung 11 abgezogen wird. Der Vergasungsreaktor 1 nach Fig. 2 kann mit losen bzw. stückigen Brennstoffen bzw. Abfallbrennstoffen oder Öl gefüllt werden, wobei am Fußende eine Verbrennungszone 8 mit Brennern vorgesehen ist, deren Flammen schematisch mit 19. angedeutet sind. Unterhalb der Brennkammer ist eine Aschesammelkammer 20 vorgesehen, aus welcher die durch Roststäbe 21 hindurchtretende Asche ausgetragen werden kann. Die Vergasungszone 9 liegt knapp unterhalb der Unterkante 22 der vertikalen Trennwand 17 des Kamins 18, so daß das Produktgas bzw. Schwachgas unmittelbar in den Kamin 18 austreten kann. Das über die Trennwand 17 aufsteigende Schwachgas wärmt siebel teilweise indirekt die Beschickung in der Trocknungszone 10 vor, wobei innerhalb des Kamins 18 eine Gaskonditionierung beispielsweise in Form einer Schüttung von Briekets, insbesondere Koks, vorgesehen sein kann, wobei diese Gaskonditionierung mit 23 angedeutet ist.

Bei der Ausbildung nach Fig. 3 welche gleichfalls für losen und stückigen Brennstoff bzw. Abfallbrennstoff geeignet ist, ist die Brennkammer mit den Flammen 19 durch Roststäbe 24 von der Verbrennungszone 8 getrennt. Die Roststäbe 21 oberhalb der Aschesammelkammer 20 sind am Fußende der Beschickung vorgesehen, und erstrecken sich bis in den Bereich der Vergasungszone 9, wobei durch den Druck der rückgeföhrt Rauchgase über die Leitungen 12 und 13 das Schwachgas in den benachbarten Abzugskamin 18 ausgepreßt wird. Zusätzlich kann an die Schwachgasabzugsleitung 11 ein Saugluftgebläse angeschlossen sein. In Fig. 3 ist die fakultativ vorgesehene Gaskonditionierung wiederum mit 23 angedeutet.

Bei der Ausbildung nach Fig. 4 ist nahe dem Kopfende 2 des Reaktors 1 eine Förderschnecke 25 für die Aufgabe von entwässertem Klärschlamm bzw. von losem Brennstoff vorgesehen. Im übrigen entspricht die Ausbildung nach Fig. 4 im wesentlichen der Ausbildung nach Fig. 3, wobei hier der Anschluß der Rauchgasleitung 12 am Kopfende des Reaktors an die Stelle der Aufgabe für Abfallbrennstoffe bei der Ausbildung nach Fig. 3 gelegt ist.

Bei der Ausbildung nach Fig. 5 umgibt der Abzugskamin 18 den schachtförmig ausgebildeten Vergasungsreaktor konzentrisch. Die aus der Vergasungszone 9 abgezogenen Produktgase bestreichen somit die Außenwände des Vergasungsreaktors 1 vollständig, so daß eine intensive Vorwärmung des aufgegebenen Materials auf indirektem Wege erfolgt. Bei der Ausbildung nach Fig. 5 ist eine zusätzliche konzentrische Brennkammer 26 vorgesehen und es kann eine Mehrzahl von Brennern über die Zuführungsleitungen 6 und 7 mit Brennstoffen bzw. Verbrennungsluft versorgt werden. Zusätzlich kann Verbrennungsluft auch in die Aschesammelkammer 20 eingeleitet werden, welche zwischen den Roststäben 21 in die Verbrennungszone 8 gelangen

kann. Das Rauchgas wird wiederum über die Leitungen 12 und 13 sowohl am Kopfende als auch in die Verbrennungszone eingeleitet, so daß sich das gewünschte Temperaturprofil einstellen läßt.

Die Ausbildung nach Fig. 6 weist eine an den Vergasungsreaktor 1 seitlich angeschlossene Einstoßvorrichtung 27 für Brennstoff in Ballenform auf. Die Zufuhr von Zusatzbrennstoffen bzw. von Verbrennungsluft über die Leitungen 6 und 7 erfolgt am gegenüberliegenden Ende und die in diesem Bereich ausgebildete Brennkammer 28 weist eine Gewölbeform auf, um den Wärmeübergang durch Strahlung zu begünstigen. Der Schwachgasabzug ist wiederum zwischen Brennkammer 28 und Aufgabe 27 angeordnet und durch die Leitung 11 bezeichnet. Rauchgas wird bei dieser Ausbildung über die Leitung 13 in die Aschenkammer 20 und damit in die Verbrennungszone eingebracht, wobei zusätzlich die Rauchgaszuführung nahe dem Aufgabende wiederum durch die Leitung 12 sichergestellt ist. Der Brennstoff wird bei derartigen Ausbildungen in Ballenform zugeführt, wobei ein derartiger Ballen beispielsweise mit 29 bezeichnet ist. Der Einstoß kann diskontinuierlich erfolgen und entsprechend dem Abbrand bzw. der Vergasung gesteuert werden.

Für die zusätzliche Beschickung einer derartigen Einrichtung nach Fig. 6 mit losem, stückigem Material oder entwässertem Klärschlamm ist die Ausbildung nach Fig. 7 geeignet. Die zusätzliche Aufgabeöffnung 30 für die Aufgabe derartigen losen, stückigen Abfallbrennstofes oder entwässerten Klärschlamm befindet sich der Einstoßvorrichtung 27 für Brennstoff in Ballenform benachbart und der Abzug von Schwachgas erfolgt zwischen der Brennkammer 28 und der vorangehenden Aufgabeöffnung. Den Aufgabeöffnungen benachbart befindet sich jeweils die Vorwärmzone 10 und es sind in diesem Falle 2 Rauchgasrückführungsleitungen 12 nach den jeweiligen Aufgabenden angeordnet. Die zusätzliche Einführung von Rauchgas in die Verbrennungszone 8 erfolgt wiederum durch Einleiten von Rauchgas über die Leitung 13 in die Aschenkammer 20, wobei das Rauchgas zwischen den Roststäben 21 durchtreten kann und in die Verbrennungszone 8 gelangt.

Alternativ zu der Ausbildung nach Fig. 7, bei welcher neben der Zuführung von Brennstoff in Ballenform in erster Linie stückiges Gut aufgegeben werden kann, kann gemäß der Ausbildung nach Fig. 8 oberhalb der Zuführung für Brennstoff in Ballenform wiederum eine Fördereinrichtung, welche von einer Schnecke 25 gebildet ist, angeordnet sein, um beispielsweise vorentwässerten Klärschlamm einzubringen. Die Rauchgaszuführung zu den Aufgabenden erfolgt hier über die Leitungen 12, wobei die Rauchgasrückführungsleitung 13 wiederum in die Aschesammelkammer 20 mündet und zwischen den Roststäben 21 in die Verbrennungszone 8 gelangt. Die Vergasungszone 9 ist wiederum zwischen der Verbrennungszone 8 und der Vorwärmzone 10 angeordnet.

Patentansprüche

1. Vergasungsreaktor für die Herstellung brennbarer Gase aus Abfällen, bei welchem die Abfälle bzw. Abfallbrennstoffe an einem Aufgabeende zugeführt und in Abstand von dem Aufgabeende in einer Verbrennungszone mit Flammen und/oder Flammgasen einer Feuerung unter Verwendung von Zusatzbrennstoffen beaufschlagt werden und die gebildeten Gase aus einer zwischen Aufgabeende und Verbrennungszone gelegenen Vergasungszone abgezogen werden, wobei Abgase einer gesonderten Brennkammer im Bereich der Verbrennungszone in den Reaktor zugeführt werden, dadurch gekennzeichnet, daß am Aufgabeende (2; 27, 30) und an die Verbrennungszone (8) des Vergasers (1) je eine Rauchgasleitung (12,13) angeschlossen ist, über welche Rauchgase einer gesonderten Brennkammer dem Vergasungsreaktor (1) zuführbar sind und daß die Rauchgaszuführung in Abhängigkeit von Temperaturmeßwerten, insbesondere einem vorgegebenen Temperaturprofil über die Länge des Vergasers regelbar ist.

2. Vergasungsreaktor nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Rauchgase dem Vergasungsreaktor (1) unter dem Druck eines Saugzugventilators zugeführt sind.

3. Vergasungsreaktor nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die aus der Vergasungszone (9) abgezogenen brennbaren Gase über einen Saugzugventilator abziehbar sind.

4. Vergasungsreaktor nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Vergasungsreaktor als Schachtvergaser ausgebildet ist und daß die Abzugsleitung (11) für die brennbaren Gase unterhalb des Aufgabeendes (2) und oberhalb der Verbrennungszone (8) angeschlossen ist. (Fig. 5)

5. Vergasungsreaktor nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Rauchgaszuführungsleitung (12,13) für das Aufgabeende (2) und die Verbrennungszone (8) gesonderte Drosselorgane (14, 15) aufweisen.

6. Vergasungsreaktor nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Abzugsleitung (11) für brennbare Gase über einen Kamin (18) an den Vergaser (1) angeschlossen ist, welcher über in die aufgegebenen Abfälle oder Abfallbrennstoffe eintauchende Begrenzungswände (17) an den Vergaser anschließt (Fig. 2).

7. Vergasungsreaktor nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß der Abzugskamin (18) für die brennbaren Gase dem Vergasungsreaktor konzentrisch umgibt. (Fig. 5)

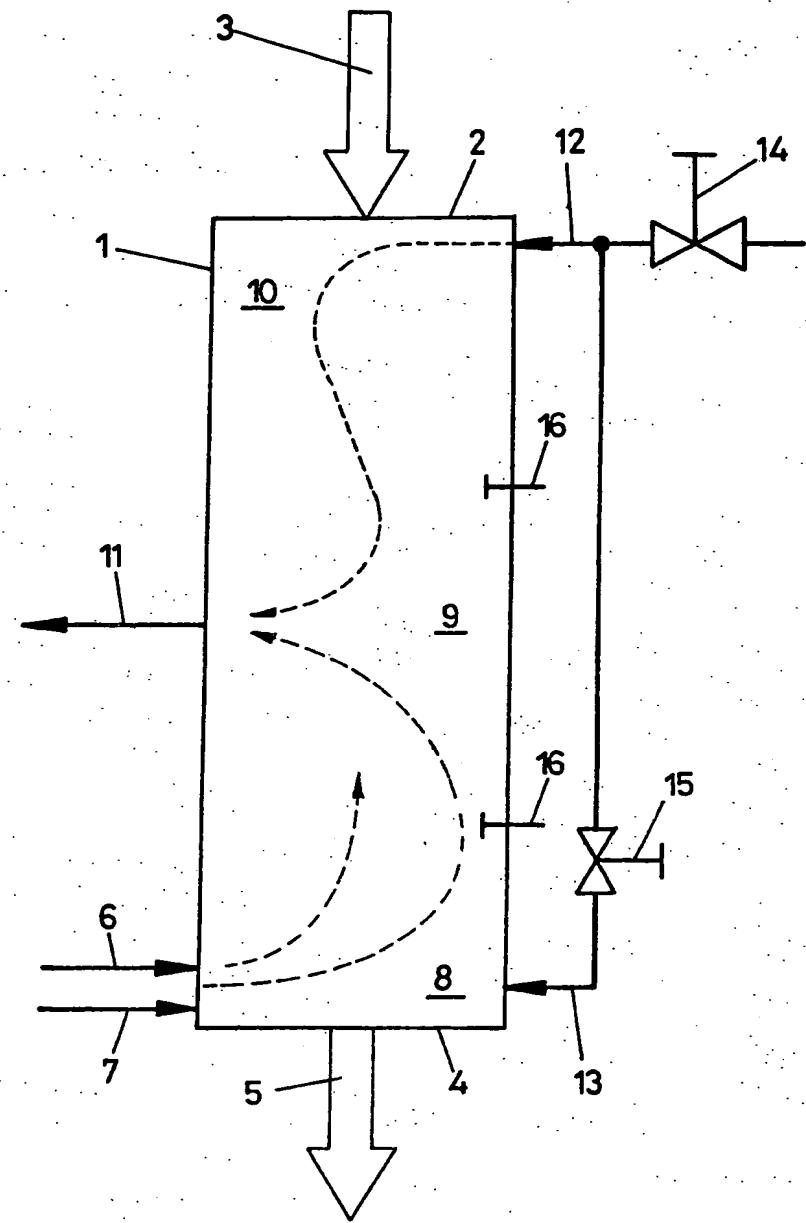
8. Vergasungsreaktor nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß innerhalb des Abzugskamins (18) eine Gas konditionierungsstufe (23) angeordnet ist.

5
9. Vergasungsreaktor nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß wenigstens zwei Aufgabeeinrichtungen, insbesondere eine Förderschnecke (25), Förderbänder und/oder eine Aufgabeöffnung (30) für stückige Abfälle bzw. Abfallbrennstoffe vorgesehen sind.

10
15
20
25
30
35
40
45
50
55
60
65
8. Vergasungsreaktor nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß wenigstens eine Aufgabeeinrichtung (27) für im wesentlichen horizontalen Einstoß von Abfall bzw. Abfallbrennstoffen ausgebildet ist und daß zusätzliche Aufgabeeinrichtungen (25, 30) parallel zur Achse der ersten Aufgabeeinrichtung oder diese kreuzend oder schneidend münden und daß die Brenner an der einer Aufgabeeinrichtung gegenüberliegenden Seite des Vergasungsreaktor (1) angeordnet sind. (Fig. 7,8)

0257019

FIG. 1



0257019

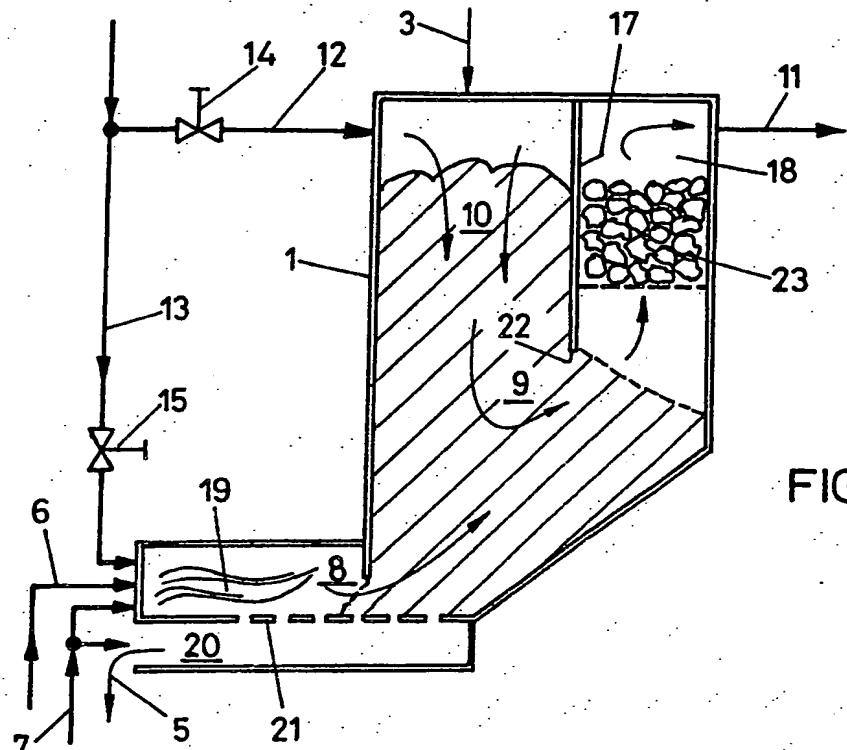


FIG. 2

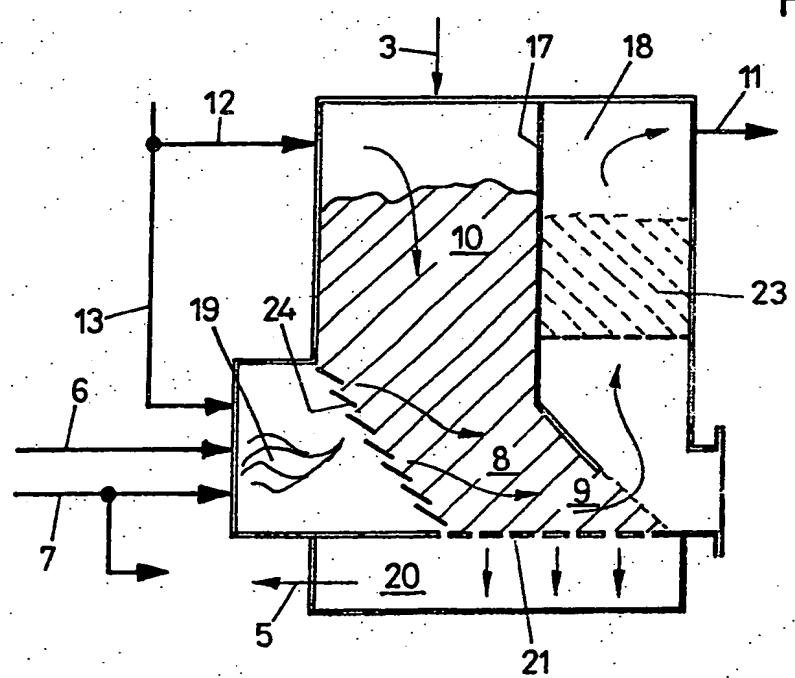
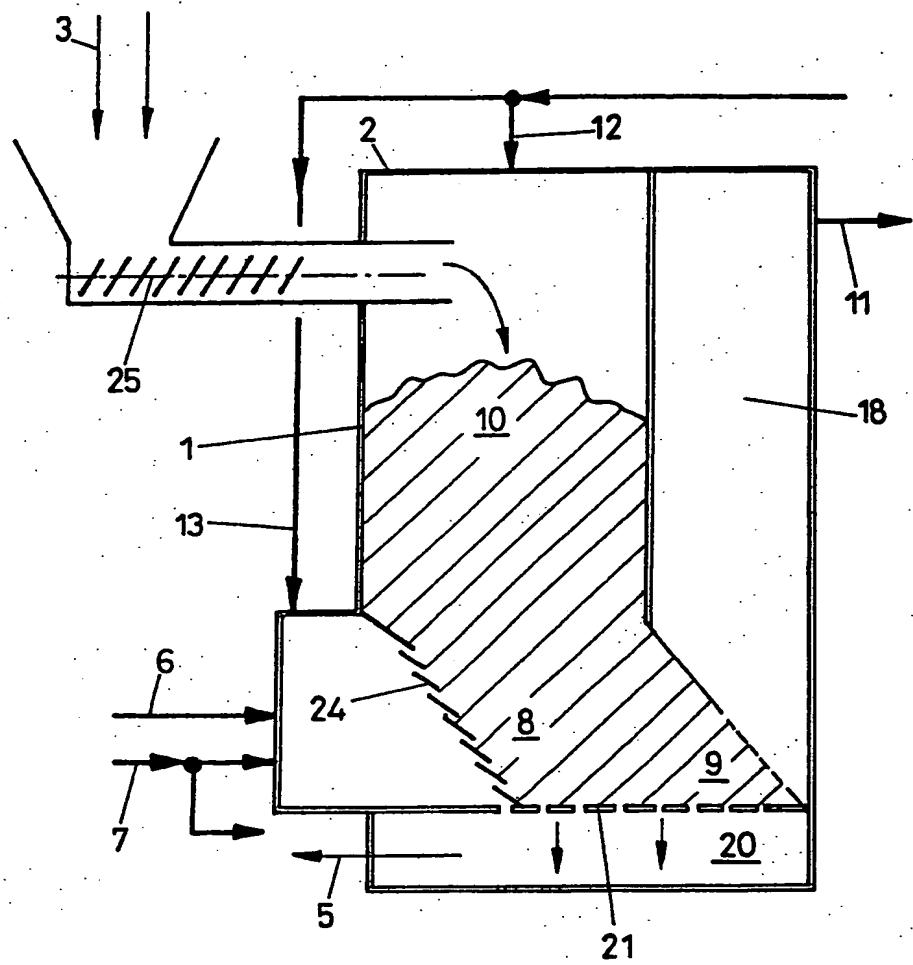


FIG. 3

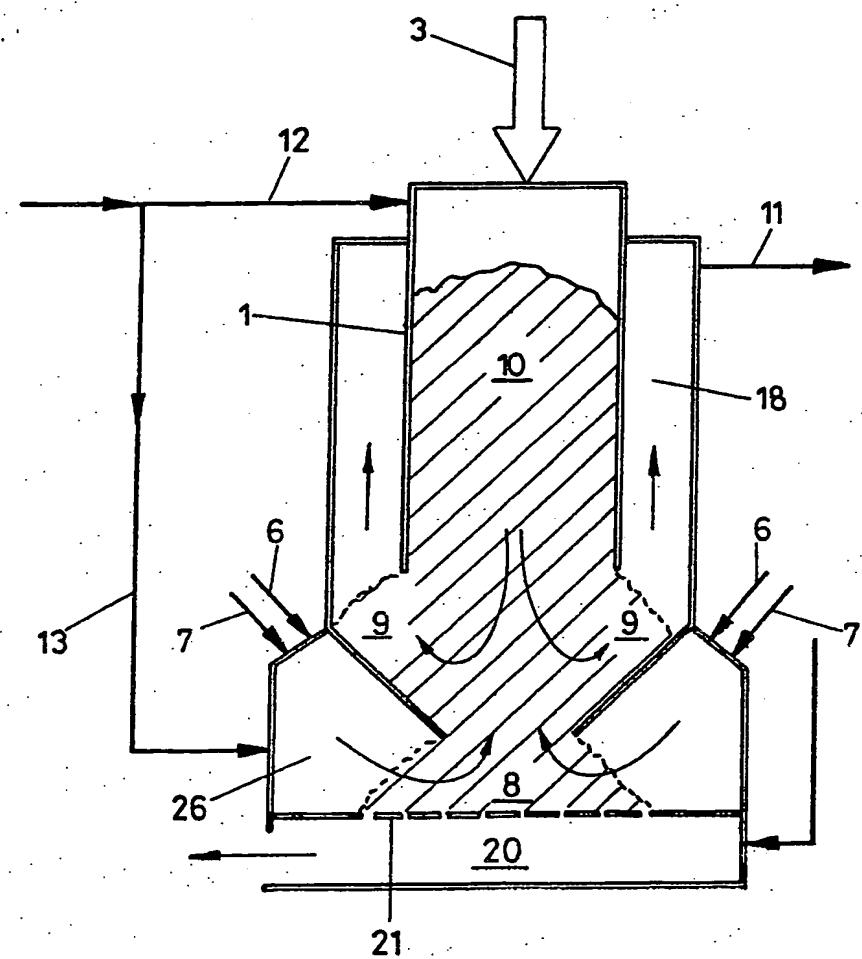
0257019

FIG. 4



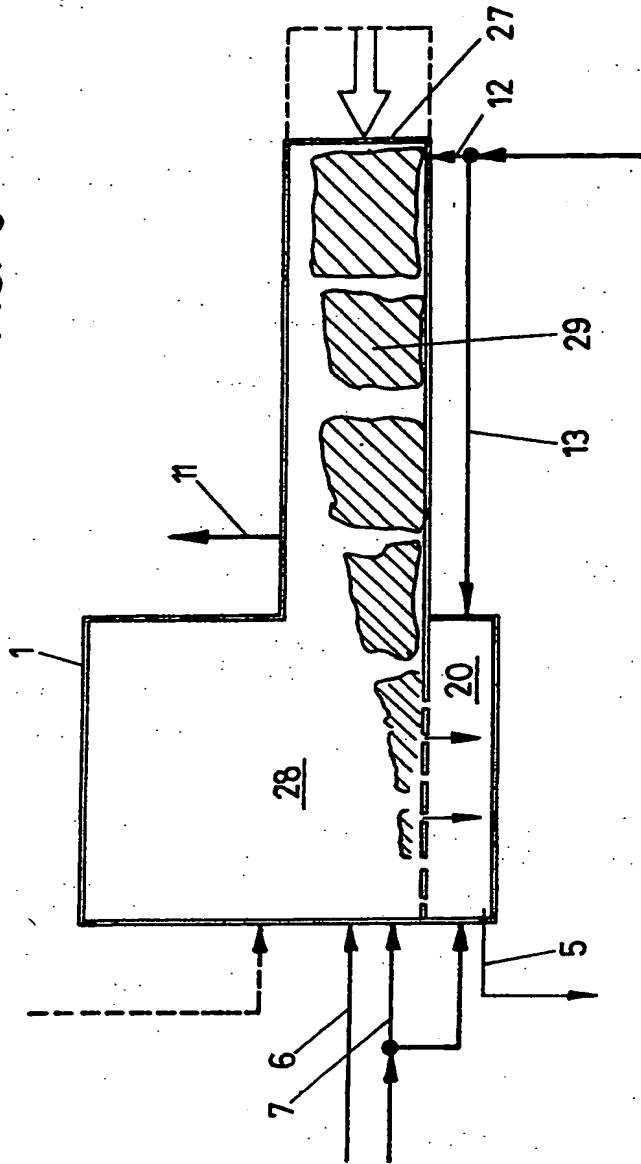
0257019

FIG. 5



0257019

FIG. 6



0257019

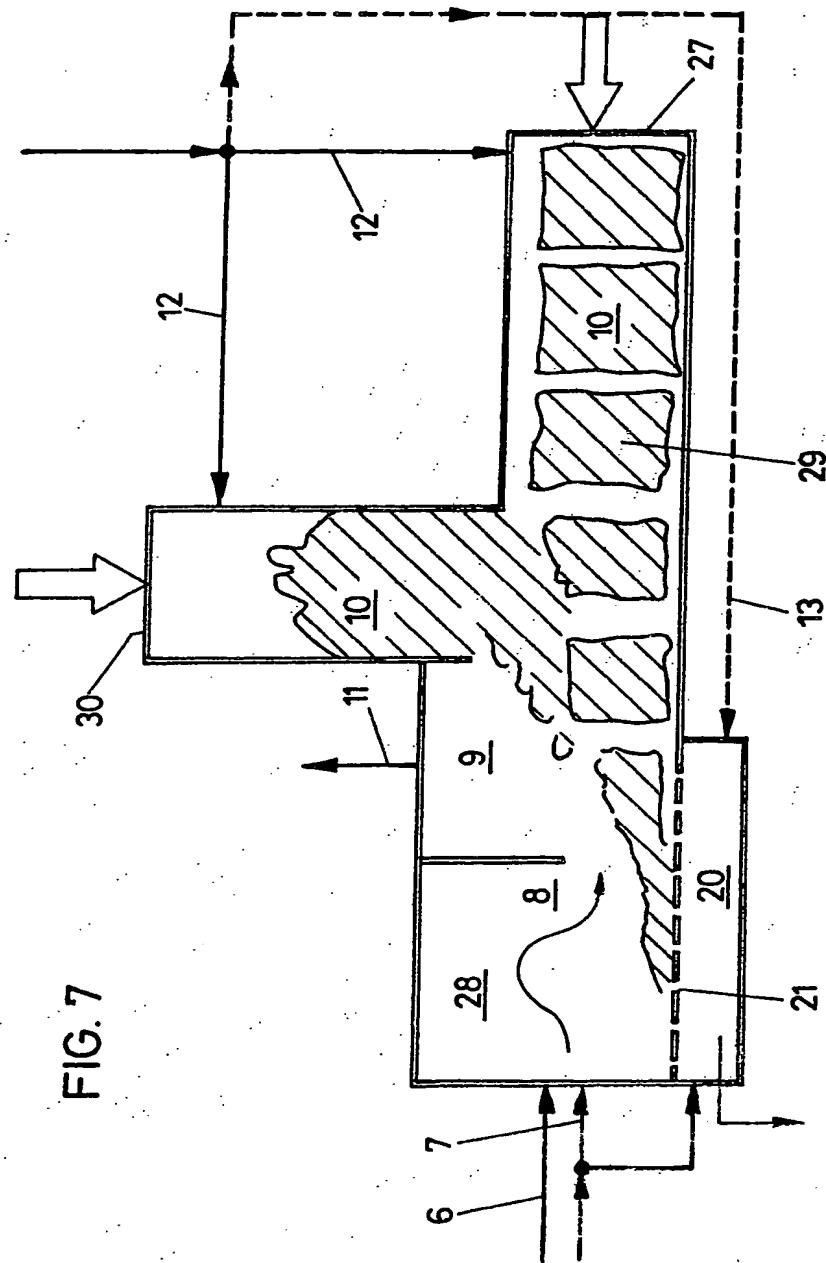


FIG. 7

0257019

FIG. 8

